

5/01

<b>DART AEROSPACE LTD</b>	<b>Work Order:</b>	21896
<b>Description:</b> Panel, Beige	<b>Part Number:</b>	D3153-09
<b>Dwg:</b> D3153 Rev. A	<b>Qty:</b>	1
Page 1 of 1		

Step	Location	Procedure	By	Date	Qty
1	DC	Issue Traveler	PH	04.11.17	1
2	PG	<b>Note: D3153-09 consists of (1) D3153-11; (1) D3153-12 (1) D3153-13; (1) D3153-14 (1) D3153-15 (1) D3153-16</b> Issue P/O: <u>7004151</u> Fabricate D3153-09 as per Dwg D3153 Possible Supplier: Delastek <b>Certificate of Conformity &amp; Process sheet are required</b>	U	04.11.17	1
3	RG	Receive and inspect for transit damage <b>Ensure Certificate of Conformity &amp; Process sheet are attached</b>	CZ	05/05/25	1
4	QC6	Inspect visually, check for void spots and pins	ml	05/05/25	4 parts
5	ST	Identify and Stock	ml	05-06-08	4 parts
6	AC	Cost / part: <u>3099.70</u>	AP	05/06/27	1
7	DC	Close W/O <u>3099.70</u> Inspect Level 21	PH	05.06.20	1

Rev	Date	Change	Revised By	Approved
A	04.11.17	New issue	KJ/JLM	

**RELEASED**  
04.11.17

NOTE: Data  
Hi-Form Quality Assurance  
Customer Complaint Form  
Customer Complaint Form

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Mfg / Design Mgr	Approval QC Inspector	
05/06/23	5	stock 1 x D3153-15-09 1 x D3153-16-09 only						

NCR: 21896		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Design Mgr	Approval QC Inspector
			Initial Design Mgr	Action Description Design Mgr	Sign & Date			
05/05/25	4	D3153-15/16 are received without small glaze for mechanism.		Hold them in stock until others procedure	ml 05/05/30	U	provenza	05-06-20
		D3153-12-/-14 are received with Bad dimension for windows.		maybe we gone use them for on next door add batch to part - do not add to M/S inventory	ml 05-06-08	U	provenza	05-06-20

Part No: D3153-09

PAR #:

Fault Category: Supplier

NCR:

Yes

No

DQA:

Date: 05/06/20

Date: 05.06.20

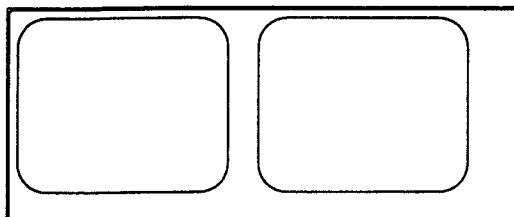
QA: N/C Closed:

Date: 05.06.20

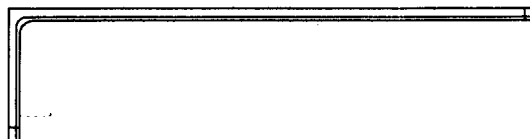
Date: 05.06.20



DESIGN #	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED #	DRAWING NO. D3153	REV. A SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.24		TITLE PANEL	SCALE NTS
A	02.04.24	NEW ISSUE	

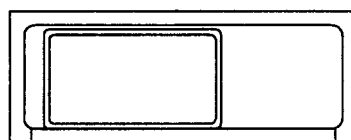


**D3153-11-XX PANEL (SHOWN)**  
**D3153-12-XX PANEL (OPPOSITE)**



**D3153-13-XX PANEL (SHOWN)**  
**D3153-14-XX PANEL (OPPOSITE)**

RELEASED  
02.05.27



**D3153-15-XX PANEL (SHOWN)**  
**D3153-16-XX PANEL (OPPOSITE)**

**NOTES:**

- 1) MATERIAL: KYDEX, 0.093" THICK
- 2) MAKE PARTS PER MOLD; AND REPLACE PREMIER P/N:

P/N	MOLD	REPLACES PREMIER P/N
D3153-11-XX	B56-43000-11T	B56-43000-11
D3153-12-XX	B56-43000-12T	B56-43000-12
D3153-13-XX	B56-43000-13T	B56-43000-13
D3153-14-XX	B56-43000-14T	B56-43000-14
D3153-15-XX	B56-43000-15T	B56-43000-15
D3153-16-XX	B56-43000-16T	B56-43000-16

- 3) COLOR PER CUSTOMER SPECIFICATION (-XX):

DASH No.	PART NO.	COLOR	VENDOR
-01	52000	CALCUTTA BLACK	KYDEX
-03	52001	PEWTER GRAY	
-05	52114	BLACK	
-07	62033	MONTEREY	
-09	72005	BEIGE	

EXAMPLE: D3153-11 IN CALCUTTA BLACK KYDEX = D3153-11-01

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UN  
SC  
ALLIED COPY  
AMENDMENT  
UT NOTICE  
K ORDER  
NO. 21896

Copyright © 2002 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

# Job Costing Report

Dart Aerospace Ltd.  
Hawkesbury

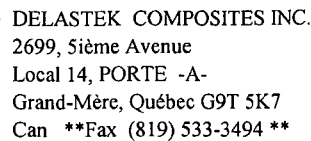
Nov 17, 2004  
11:01 am

Work Order No : 0021896  
Project Name : D3153-09  
Project For : WK501  
Work Order Type : Main  
Main WO Number :  
House Part Number : D3153-09  
Description : Panel, Beige  
Manufactured : Yes  
Amount Req'd : 1  
Amount Done : 0  
Start Date : 11-11-04  
Est Finish Date : 01-04-05  
Act Finish Date :  
Drawings Req'd : No  
Ok for Approval :  
Approval Rec'd :


Department Code:  
Burden Flags : NNNNNNNN  
WO Status : Open  
Invoice State : Not Invoiced  
Invoice Date :  
Invoice Number :  
Invoice Amount : 0.00  
Order Entry No :  
OE Value : 0.00  
Est Margin : 0.000%  
Actual Margin : 0.000%  
\$0 Posted to Finished Goods

	Estimated	Actual	Var. %	Posted	To Post
Material Cost :	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
Engineering Hours :	0.00	0.00	0.00		
Engineering Cost :	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
Production Hours :	0.00	0.00	0.00		
Production Cost :	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
Packaging Hours :	0.00	0.00	0.00		
Packaging Cost :	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
OverHead Hours :	0.00	0.00	0.00		
OverHead Cost :	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
CNC Hours :	0.00	0.00	0.00		
CNC :	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
Misc. Hours :	0.00	0.00	0.00		
Misc. :	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
Burden :	0.00	0.00	0.00		
Total Cost :	0.00	0.00	0.00		
Margin :	0.000	0.000			
Selling Cost :	0.00	0.00			

	Estimated	Actual
Labour Hrs/Amount Done :	0.00	0.00
Profits/(Loss) :	0.00	0.00



<b>Invoice #</b>	8448
<b>Customer #</b>	DART

  
Quality department AQ-357

☒ Cust.      ☐ Adm.      ☐ Quality      ☐ Ship.

Date: Jeudi, 2004-12-16 08:27:00  
 Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

 Client : DART Dart Aerospace Ltd.  
 Numéro Job : 19421  
 Numéro Soumission : 2084  
 Numéro B.A. :  
 Cette fois : 2004-12-16 No. B.V. :  
 Prsht Rev. : NC  
 Prem. fois : - - Type :  
 Job précédente : 19415

 Nom Dessin : PANEL  
 Numéro Article : DKC134-0038  
 Numéro Dessin : D3153  
 Projet Numéro : DKC134  
 Révision dessin : A  
 Matériel : Kydex 100 Beige N° 72005  
 Date Dûe : 2004-12-23 Qté: 1 Udm: UNITE

 Écrit par :  
 Vérifié & Approuvé par :  
 Commentaires : N° de pièce: D3153-12-09  
 Process Sheet Rév.: 00


## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 APL0015 Kydex 100 P1 Haircell Beige N° 72005 48" x 96" x .093"

 Commentair Qty.: 1.00 FEUILLE(s)/Unit Total: 1.00 FEUILLE(s)  
 Kydex 100 P1 Haircell Beige N° 72005 48" x 96" x .093"

2.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART


 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.0000Hrs Total Run: 3.0000Hrs  
 TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les dimensions suivantes:

48" x 92" x .093" Thk.

Quantité: 1 Date: 17/12/04 Sceau:



Quantité: Date: Sceau:

3.0 THERMOFORMAGE2 THERMOFORMAGE DES PIÈCE DART


 Commentair Setup: 0.50Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs  
 THERMOFORMAGE DES PIÈCES

 Faire le thermoformage du " Panel " N° D3153-12-09 à l'aide du moule N° B56-43000-12T sur le  
 thermoformeur 4' x 8'.

Autocontrôle du lot de pièce thermoformées.

Quantité: 1 Date: 17/12/04 Sceau:



Quantité: Date: Sceau:

Date: Jeudi, 2004-12-16 08:27:01

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: PANEL

Numéro Job: 19421

Numéro Article: DKC134-0038

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

4.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
TRIMAGE PLASTIQUE DART

Faire le trimage du " Panel " N° D3153-12-09 Selon indication de l'ingénierie.

*(trimage partiel)*

Faire l'ébavurage des pièces.

Autocontrôle du lot de pièce trimées.

Quantité: 1

Date: 20-05-05

Sceau:



*[Signature]*

Quantité:

Date:

Sceau:

5.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection finale des pièces selon le dessin.

Quantité: 1

Date: 24-05-05

Sceau:



6.0

IDENTIFICATION4

IDENTIFICATION PIÈCES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
IDENTIFICATION PIÈCES DART

Faire l'identification des pièces à l'aide des informations suivantes:

N° de pièce: D3153-12-09

N° de Job:

Date de fabrication:

Sceau d'inspection.

Quantité: 1

Date: 24-5-5

Sceau:



Quantité:

Date:

Sceau:

Date: Jeudi, 2004-12-16 08:27:01  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 19421

Nom Dessin: PANEL  
Numéro Article: DKC134-0038

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

7.0

EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Emballer les pièces individuellement dans un sac en plastique et ensuite mettre dans une boîte en carton identifiée comme suit:

N° de pièce: D3153-12-09

Date de fabrication: \_\_\_\_\_

N° de job: \_\_\_\_\_

MAY 24 2005



Quantité: 1 Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



Date: Jeudi, 2004-12-16 08:27:05  
 Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : PANEL	
Numéro Job : 19423		Numéro Article : DKC134-0040	
Numéro Soumission : 2086		Numéro Dessin : D3153	
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC134	
Cette fois : 2004-12-16	No. B.V. :	Révision dessin : A	
Prsht Rev. : NC		Matériel : Kydex 100 Beige N° 72005	
Prem. fois : - -	Type :	Date Dûe : 2004-12-23	Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente : 19417			

Écrit par : \_\_\_\_\_  
 Vérifié & Approuvé par : \_\_\_\_\_  
 Commentaires : N° de pièce: D3153-14-09  
 Process Sheet Rév.: 00

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	APL0015	Kydex 100 P1 Haircell Beige N° 72005 48" x 96" x .093"
-----	---------	--


Commentaire Qty.: 1.00 FEUILLE(s)/Unit Total : 1.00 FEUILLE(s)  
 Kydex 100 P1 Haircell Beige N° 72005 48" x 96" x .093"

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.0000Hrs Total Run : 3.0000Hrs  
 TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les dimensions suivantes:  
 32" x 85" x .093" Thk.

Quantité: 1 Date: 16-12-04 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_


3.0	THERMOFORMAGE2	THERMOFORMAGE DES PIÈCE DART
-----	----------------	------------------------------



Commentaire Setup: 0.50Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
 THERMOFORMAGE DES PIÈCES

Faire le thermoformage du " Panel " N° D3153-14-09 à l'aide du moule N° B56-43000-14T sur le  
 thermoformeur 4' x 8'.

Autocontrôle du lot de pièce thermoformées.

Quantité: 1 Date: 16-12-04 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Date: 4 Jeudi, 2004-12-16 08:27:05  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 19423

Nom Dessin: PANEL  
Numéro Article: DKC134-0040

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

4.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
TRIMAGE PLASTIQUE DART

Faire le trimage du " Panel " N° D3153-14-09 Selon indication de l'ingénierie.

*(trimage partiel)*

Faire l'ébavurage des pièces.

Autocontrôle du lot de pièce trimées.

Quantité: 1 Date: 20-05-05 Sceau: 


Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

5.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection finale des pièces selon le dessin.

Quantité: 1 Date: 24-05-05 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

6.0 IDENTIFICATION4 IDENTIFICATION PIÈCES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
IDENTIFICATION PIÈCES DART


Faire l'identification des pièces à l'aide des informations suivantes:

N° de pièce: D3153-14-09

N° de Job: \_\_\_\_\_

Date de fabrication: \_\_\_\_\_

Sceau d'inspection.

Quantité: 1 Date: 24-5-5 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Date: Jeudi, 2004-12-16 08:27:05

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: PANEL

Numéro Job: 19423

Numéro Article: DKC134-0040

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

7.0

EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Emballer les pièces individuellement dans un sac en plastique et ensuite mettre dans une boîte en carton identifiée comme suit:

N° de pièce: D3153-14-09

Date de fabrication: \_\_\_\_\_

N° de job: \_\_\_\_\_

Quantité:   /   Date:   MAY 24 2005   Sceau:   



Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Date: Mardi, 2005-05-24 09:44:21  
 Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : PANEL	
Numéro Job : 23785		Numéro Article : DKC134-0041	
Numéro Soumission : 2087		Numéro Dessin : D3153	
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC134	
Cette fois : 2005-05-24	No. B.V. :	Révision dessin : A	
Prsht Rev. : NC		Matériel : Kydex 100 Beige N° 72005	
Prem. fois : - -	Type :	Date Dûe : 2005-05-31	Qté: 1 UdM: UNITE
Job précédente : 19424			

Écrit par : \_\_\_\_\_  
 Vérifié & Approuvé par : \_\_\_\_\_  
 Commentaires : N° de pièce: D3153-15-09  
 Process Sheet Rév.: 00

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	APL0015	Kydex 100 P1 Haircell Beige N° 72005 48" x 96" x .093"

Commentair Qty.: 1.00 FEUILLE(s)/Unit Total : 1.00 FEUILLE(s)  
 Kydex 100 P1 Haircell Beige N° 72005 48" x 96" x .093"

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.0000Hrs Total Run : 3.0000Hrs  
 TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les dimensions suivantes:  
 42" x 69" x .093" Thk.

Quantité: 1 Date: 16-12-04 Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

3.0	THERMOFORMAGE2	THERMOFORMAGE DES PIÈCE DART
-----	----------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.50Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
 THERMOFORMAGE DES PIÈCES

Faire le thermoformage du " Panel " N° D3153-15-09 à l'aide du moule N° B56-43000-15T sur le  
 thermoformeur 4' x 8'.

Autocontrôle du lot de pièce thermoformées.

Quantité: 1 Date: 16-12-04 Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Date: Mardi, 2005-05-24 09:44:21  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 23785

Nom Dessin: PANEL  
Numéro Article: DKC134-0041

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

4.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
TRIMAGE PLASTIQUE DART

Faire le trimage du " Panel " N° D3153-15-09 Selon indication de l'ingénierie.

(trimage partiel)

Faire l'ébavurage des pièces.

Autocontrôle du lot de pièce trimées.

Quantité: 1 Date: 20-05-05 Sceau: 


Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

5.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection finale des pièces selon le dessin.

Quantité: 1 Date: 24-05-05 Sceau: 

6.0 IDENTIFICATION4 IDENTIFICATION PIÈCES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
IDENTIFICATION PIÈCES DART

Faire l'identification des pièces à l'aide des informations suivantes:

N° de pièce: D3153-15-09

N° de Job: \_\_\_\_\_

Date de fabrication: \_\_\_\_\_

Sceau d'inspection.

Quantité: 1 Date: 24-5-5 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Date: Mardi, 2005-05-24 09:44:21  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART - Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 23785

Nom Dessin: PANEL  
Numéro Article: DKC134-0041

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

7.0

EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs.  
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Emballer les pièces individuellement dans un sac en plastique et ensuite mettre dans une boîte en carton identifiée comme suit:

N° de pièce: D3153-15-09

Date de fabrication: \_\_\_\_\_

N° de job: \_\_\_\_\_

Quantité: 1 Date: MAY 24 2005 Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



Date: Mardi, 2005-05-24 09:44:22  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : PANEL	
Numéro Job : 23786		Numéro Article : DKC134-0042	
Numéro Soumission : 2088		Numéro Dessin : D3153	
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC134	
Cette fois : 2005-05-24	No. B.V. :	Révision dessin : A	
Prsht Rev. : NC		Matériel : Kydex 100 Beige N° 72005	
Prem. fois : - -	Type :	Date Dûe : 2005-05-31	Qté: 1 UdM: UNITE
Job précédente : 19425			

Écrit par : \_\_\_\_\_

Vérifié & Approuvé par : \_\_\_\_\_

Commentaires : N° de pièce: D3153-16-09  
Process Sheet Rév.: 00

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 APL0015 Kydex 100 P1 Haircell Beige N° 72005 48" x 96" x .093"

Commentair Qty.: 1.00 FEUILLE(s)/Unit Total : 1.00 FEUILLE(s)  
Kydex 100 P1 Haircell Beige N° 72005 48" x 96" x .093"

2.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.0000Hrs Total Run : 3.0000Hrs  
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les dimensions suivantes:  
42" x 69" x .093" Thk.

Quantité: 1 Date: 16-12-04 Sceau:

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

3.0 THERMOFORMAGE2 THERMOFORMAGE DES PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.50Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
THERMOFORMAGE DES PIÈCES

Faire le thermoformage du " Panel " N° D3153-16-09 à l'aide du moule N° B56-43000-16T sur le  
thermoformeur 4' x 8'.

Autocontrôle du lot de pièce thermoformées.

Quantité: 1 Date: 16-12-04 Sceau:

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Date: Mardi, 2005-05-24 09:44:22  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 23786

Nom Dessin: PANEL  
Numéro Article: DKC134-0042

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

4.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
TRIMAGE PLASTIQUE DART

Faire le trimage du " Panel " N° D3153-16-09 Selon indication de l'ingénierie.

*(trimage Partiel)*

Faire l'ébavurage des pièces.

Autocontrôle du lot de pièce trimées.

Quantité: 1 Date: 20-05-05 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

5.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection finale des pièces selon le dessin.

Quantité: 1 Date: 24-05-05 Sceau: 

6.0 IDENTIFICATION4 IDENTIFICATION PIÈCES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
IDENTIFICATION PIÈCES DART

Faire l'identification des pièces à l'aide des informations suivantes:

N° de pièce: D3153-16-09

N° de Job: \_\_\_\_\_

Date de fabrication: \_\_\_\_\_

Sceau d'inspection.

Quantité: 1 Date: 24-05-05 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



Date: Mardi, 2005-05-24 09:44:22  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 23786

Nom Dessin: PANEL  
Numéro Article: DKC134-0042

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

7.0

EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs.  
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Emballer les pièces individuellement dans un sac en plastique et ensuite mettre dans une boîte en carton identifiée comme suit:

N° de pièce: D3153-16-09

Date de fabrication: \_\_\_\_\_

N° de job: \_\_\_\_\_

MAY 24 2005



Quantité: 1 Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_